



Selladores de Juntas y Masillas Elastomericas

Imprimante ZP

Descripción: Aditivo de dos componentes la resina "A" y el endurecedor "B" cuya propiedad es la de mejorar la adherencia de la masilla elastomérica Z FLEX POLIURETANO a las paredes de la junta de concreto.

Ventajas

- Fácil aplicación.
- No contiene solvente por lo que no deteriora el relleno de la junta.
- El Imprimante evita el desprendimiento del Z FLEX POLIURETANO de las paredes de la junta cuando esta va estar en contacto con el agua.

Usos

El IMPRIMANTE ZP es usado cuando el Z FLEX POLIURETANO va a tener contacto con el agua como canales, reservorios, tanques, etc.

Aplicaciones

- Una vez mezclado el Imprimante la parte "B" sobre la "A" homogéneamente se procede a aplicar con brocha solo en las paredes de la junta y no en el relleno, para que El Z FLEX POLIURETANO/Z FLEX POLIURETANO MONOCOMPONENTE tenga buena adherencia en las paredes del concreto de la junta.
- Una vez aplicado el Imprimante dejarlo secar por un lapso de 45 minutos a 1 hora (Estos tiempos podrían variar en función a la temperatura y el clima). Luego aplicar el Z Flex Poliuretano/ Z Flex Poliuretano Monocomponente con espátula o chisguete cortando la punta para que sea más ancho o angosto la salida. También se puede utilizar brocha de plástico. No esperar que el imprimante se seque.
- Después de 2 horas, el imprimante se podría secar en su totalidad y ya no funcionara como puente de adherencia. (Este tiempo podría variar en función a la temperatura y el clima).



Cuidados

- Superficies secas, limpias de polvo o partículas sueltas.
- Si hay partículas adheridas o residuos de material anterior, removerlo mecánicamente.
- Lijar la zona donde se va aplicar el imprimante para que la superficie quede completamente limpia y pueda tener buena adherencia.
- Si la superficie es porosa utilizar escobilla metálica.
- Debido a que este tipo de junta (antigua) ya fue tratada con otros productos, tener cuidado al remover el tipo de material existente (grasas, materiales de calafateo antiguo).
- Una vez retirado el material residual de las juntas, debe limpiarse la zona con presión de aire para que el nuevo relleno no se maltrate y facilite su colocación.
- La aplicación debe ser completamente homogénea.
- Preparar lo necesario a usar, una vez mezclado los dos componentes la reacción no se detiene.
- Para la limpieza de las herramientas usar nuestro Solvente Epóxico.

Características Técnicas

- Color: Caramelo
- Aspecto Líquido
- Densidad "A": 1.10 ± 0.06 Kg/L
- Densidad "B": 0.97 ± 0.04 Kg/L
- Dosificación 3 A X 1 B
- Temperatura Aplicación: > 5 °C
- Temperatura almacenamiento: > 5 °C
- Temperatura de servicio: (-5 °C a 30 °C)
- Vida útil: 01 año
- Para temperatura mayor a 30 °C utilizar Imprimante ZPM

Rendimiento

1 Galón = 250 - 300 metros lineales aproximadamente.

Envases

1 Galón, ¼ Galón